

MAXEPOX® AC

IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA CON INHIBIDORES DE CORROSIÓN PARA SUPERFICIES METÁLICAS

DESCRIPCIÓN

MAXEPOX® AC es una imprimación de resinas epoxi de dos componentes en base agua e inhibidores de corrosión no tóxicos, especialmente formulada para ofrecer altas prestaciones anticorrosivas sobre superficies metálicas susceptibles de oxidación.

APLICACIÓN

- Protección de hierro, acero, aluminio y otros metales frente a la corrosión en conducciones, tanques, puentes, túneles, etc.
- Imprimación sobre metales, previo a ***MAXURETHANE® 2C***.
- Imprimación sobre superficies metálicas de revestimientos epoxi sin disolventes como ***MAXEPOX® 800.***

VENTAJAS

- Forma una barrera frente al agua, cloruros y gases.
- Excelente propiedades inhibidoras de corrosión.
- Gran adherencia sobre acero y otros substratos metálicos.
- Muy alta resistencia a la abrasión.
- Buen desarrollo de dureza y brillo.
- No le afecta la humedad.
- Sin disolventes orgánicos y no es inflamable.
- Prácticamente no desprende olores, por lo que puede aplicarse en áreas con poca ventilación.
- No tóxico.
- Alta durabilidad del sistema elegido.
- Fácil de aplicar y limpiar.

MODO DE EMPLEO

Preparación de la superficie
Las superficies deben estar secas y limpias, libre de aceites, grasa, polvo, pinturas anteriores u otros contaminantes. Eliminar todo resto de corrosión.

Para superficies de acero tratar con chorro de arena, seca o húmeda, o granallado hasta grado Sa 2½ (metal casi blanco) de la norma SIS 055900 o equivalente.

Se prestará especial cuidado a las condiciones de secado, ya que si éste no fuera muy rápido podrían aparecer problemas de oxidación.

Preparación de la mezcla
MAXEPOX® AC se suministra en envases de dos componentes prepesados. El endurecedor (componente B), se vierte en el envase del componente principal (componente A). Para garantizar la reacción correcta de ambos componentes, asegúrese de verter la totalidad del componente B.. La mezcla de ambos componentes se consigue adecuadamente con una batidora eléctrica a 300 r.p.m. como máximo, hasta obtener un producto homogéneo en color y apariencia. Evite un tiempo excesivo de mezcla que caliente la masa y un agitado violento que introduzca aire durante el mezclado.

Verificar en el cuadro de datos técnicos el “pot life” o tiempo que tarda el producto en endurecer dentro del envase. El “pot life” de 10 kg a una temperatura de 20 ºC es de 2 horas aproximadamente.

Aplicación
MAXEPOX® AC puede aplicarse mediante brocha, rodillo o pistola. Aplique una capa de ***MAXEPOX® AC*** uniformemente por toda la superficie. En caso de estar sometido a inmersión permanente o exposición en ambientes agresivos, será necesario aplicar

hasta dos capas, la segunda capa una vez que la primera esté seca al tacto (6-8 horas aproximadamente a 20 ºC). Este producto puede repintarse en cualquier momento después del curado, sin importar el tiempo transcurrido.

*Aplicación como imprimación para **MAXEPOX® 800** y **MAXURETHANE® 2C**.*
Aplique dos capas de ***MAXEPOX® AC*** o solamente una capa si no va a estar expuesto en ambientes agresivos o en inmersión permanente. Antes de proceder a aplicar la capa de acabado, es preciso que la película de ***MAXEPOX® AC*** de imprimación halla curado 24 horas. Aplique dos manos de ***MAXEPOX® 800*** (Boletín Técnico nº 35) o ***MAXURETHANE® 2C*** (Boletín Técnico nº 87) siguiendo sus instrucciones de aplicación. Para ello, precisa humedad relativa baja y temperatura por encima de 10 ºC.

Condiciones de aplicación
Evitar aplicaciones si se prevé contacto con agua, humedad, condensación, rocío, etc., dentro de las 24 horas desde la aplicación.

El intervalo óptimo de temperatura de trabajo es de 10 ℃ a 30 ℃. No aplicar con temperaturas de soporte y/o ambiente por debajo de 10 ºC o si se prevén temperaturas inferiores dentro de las 24 horas posteriores a la aplicación. Igualmente, no aplicar sobre superficies heladas o escarchadas.

La temperatura del soporte y ambiente serán superiores en al menos 3 ℃ al punto de rocío. No aplicar cuando la humedad relativa sea superior al 80%. Medir humedad relativa y punto de rocío en aplicaciones próximas a ambiente marino.

Si la temperatura fuera inferior o la humedad relativa superior a los valores indicados, deberán crearse las condiciones adecuadas mediante aire caliente y renovación del mismo. En consecuencia, y para conseguir la evaporación del agua que contiene el producto, si se emplea aire caliente deberá proceder de fuente seca (electricidad); el aire caliente de combustión de gas o petróleo produce una gran cantidad de humedad que dificulta el secado de la pintura.

Aplicaciones por encima de 30 ºC pueden tener problemas de exceso de reactividad y desprendimiento de calor, así como una gran reducción del tiempo de vida útil de la mezcla.

Curado
Permitir un curado mínimo de 5 días en condiciones de 20 ºC y 50% de H.R. antes de permitir la puesta en servicio. Temperaturas inferiores y/o valores de H.R. elevados alargarán el tiempo de curado y la puesta en servicio del revestimiento.

Con temperaturas superiores a 30 ℃, proteger la aplicación de la exposición directa del sol.

Limpieza de herramientas
Todas las herramientas y útiles de trabajo se limpiarán con agua inmediatamente después de su uso. Una vez polimerizado, sólo puede eliminarse por medios mecánicos.

RENDIMIENTO

MAXEPOX® AC tiene un rendimiento estimado de 0,25 kg/m^2 por capa.

El consumo puede variar en función de la textura, porosidad y condiciones del soporte, así como del método de aplicación. Realizar una prueba in-situ para conocer su valor exacto.

INDICACIONES IMPORTANTES

- No añadir disolventes o agua, ni otras sustancias que pudieran afectar al producto.
- Evitar la condensación, humedad y el contacto con agua al menos durante las 72 horas posteriores a la aplicación.
- Para cualquier aplicación no especificada en el presente Boletín Técnico, información adicional o duda consulte con el Departamento Técnico.

PRESENTACIÓN

MAXEPOX® AC se presenta en sets predosificados de 10 y 20 kg en color rojo.



CONSERVACIÓN

Un año en su envase original cerrado y no deteriorado. Almacenar en lugar fresco, seco y protegidos de la humedad, las heladas y de la exposición directa a los rayos del sol, con temperaturas entre 5 ºC y 30 ºC.

Almacenamientos prolongados y por debajo de las temperaturas indicadas pueden producir la cristalización del producto y/o aumento de su viscosidad. En tal caso, proceda a su deshielo calentándolo lentamente a temperatura moderada mientras se agita suavemente con el fin de devolver al producto su aspecto, color y textura originales.

MAXEPOX® AC no es un producto tóxico en su composición pero debe evitarse el contacto con la piel y los ojos. Utilizar guantes de goma y gafas de seguridad durante la manipulación, mezcla y aplicación del producto. En caso de contacto con los ojos, enjuagar inmediatamente con abundante agua limpia y sin restregar. En caso de contacto con la piel, limpiar con agua tibia y jabón. Si se ingiere, busque inmediatamente atención médica, no inducir al vómito.

Consultar Hoja de Datos de Seguridad de ***MAXEPOX® AC***.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo a la legislación vigente y es responsabilidad del consumidor final del producto.

DATOS TÉCNICOS

Características del producto	
Proporción componentes A:B, (en peso)	5:1
Apariencia de la mezcla A+B	Líquido Rojo
Condiciones de aplicación y curado	
Temperatura mínima / Humedad Relativa de aplicación, (ºC / %)	> 10 / < 80
Pot life 10 ºC / 20 ºC / 30 ºC, (minutos)	aprox. 180 / 120 / 60
Tiempo de secado al tacto, 20 ºC (horas)	6-8
Tiempo curado 10 ºC / 20 ºC / 30 ºC (días)	aprox. 8 / 5 / 3
Adherencia sobre metal (MPa) ASTM D-4541-93	5,4
Rendimiento / Espesores	
Rendimiento por capa (kg/m^2)	0,25
Espesor seco por capa, (µm)	100

GARANTÍA

La información contenida en este Boletín Técnico está basada en nuestra experiencia y conocimientos técnicos, obtenidos a través de ensayos de laboratorio y bibliografías. ***DRIZORO®, S.A.U.*** se reserva el derecho de modificación del mismo sin previo aviso. Cualquier uso de esta información más allá de lo especificado no es de nuestra responsabilidad si no es confirmada por la Compañía de manera escrita. Los datos sobre consumos, dosificación y rendimientos son susceptibles de variación debido a las condiciones de las diferentes obras y deberán determinarse los datos sobre la obra real donde serán usados siendo responsabilidad del cliente. No aceptamos responsabilidades por encima del valor del producto adquirido. Para cualquier duda o consulta rogamos consulten a nuestro Departamento Técnico. Esta versión de Boletín Técnico sustituye a la anterior.



DRIZORO, S.A.U.
C/ Primavera 50-52 Parque Industrial Las Monjas
28850 TORREJON DE ARDOZ – MADRID (SPAIN)
Tel. 91 676 66 76 - 91 677 61 75 Fax. 91 675 78 13
e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com



nº ES021542/ES021543